BALTIC 40

Alliage Cobalt-Chrome-Molybdène pour technique
céramo-métallique et technique conventionnelle.

INDICATIONS

Pour la réalisation des travaux types : couronnes coulées, couronnes céramo-métalliques, bridges, faux-moignons, etc.

COMPOSITION

Co	Cr	Mo	W	Mn
%	%	%	%	%
62,7	20,4	6,1	6	<1

CLASSIFICATION

Alliage biocompatible testé selon les normes ISO 6871-2.

PROPRIÉTÉS TECHNIQUES

Couleur .... blanc
Masse spécifique .... 8,4 g/cm^3
Intervalle de fusion .... 1280-1355°C
Module d'élasticité.. 241 000 MPa

Coefficient moyen de dilatation thermique :
0-600°C .... 13,9 µm/m°C

Valeurs mesurées après la cuisson de la céramique		
Dureté Vickers	HV5	275
Limite d'élasticité	Mpa	358
Allongement	%	11

BRASAGE

- Avant cuisson : brasure CrCo 369 (1080°C).
- Après cuisson : l'oxydation ne permet pas de braser en secondaire.

FORME DE LIVRAISON

Plots d'environ 6 g, conditionné par 500 g.

Distribué par : Société Des Cendres à VITRY

BALTIC 40

Mode d'emploi

1) **MODELAGE**

Suivre les prescriptions générales pour les alliages cobalt-chrome en respectant une épaisseur minimale des parois de 0,3 mm.

2) **MISE EN REVÊTEMENT**

Utiliser uniquement un revêtement à base de phosphate, type VESTRA SPEED, avec ou sans cylindre.

3) **PRÉCHAUFFAGE DU CYLINDRE**

Suivre le mode d'emploi du fabricant du revêtement. Maintenir le cylindre, selon sa dimension, à une température de 900°C pendant 30 à 40 minutes.

4) **FONTE ET COULÉE**

BALTIC 40 peut être fondu dans un creuset céramique ou graphite, qui doit lui être réservé.

- A la flamme : avec un chalumeau oxy-propane réglé avec soin. La flamme ne doit pas être réductrice mais légèrement oxydante. Déclencher dès que les plots s'affaissent.
- Haute fréquence (induction) : déclencher dès que les plots s'affaissent. Il ne faut pas crever la gangue.

L'emploi d'acide borique cristallisé est recommandé. Les masselottes propres peuvent être réutilisées en ajoutant 1/3 d'alliage neuf. Cependant, afin de répondre au mieux aux exigences de traçabilité de la circulaire 93/42 CE et de préserver toutes les propriétés physiques ou chimiques des alliages, nous recommandons de n'utiliser que de l'alliage neuf. Laisser refroidir le cylindre au moins jusqu'à une température de 400° C avant démoulage.

5) **DÉGROSSISSAGE**

Dégrossir avec des meulettes à liant céramique, type Lab Coral de SHOFU, à basse vitesse.

Sablage : 50 à 110 µ.

6) **NETTOYAGE**

Nettoyer les armatures aux ultrasons ou jet de vapeur.

7) **OXYDATION**

Si on pose un bonding, l'oxydation n'est pas nécessaire.

8) **CUISSON DE LA CÉRAMIQUE**

L'utilisation d'un bonding (ex : U-Bond) s'avère obligatoire pour les céramiques dont le CET ne correspond pas exactement à celui de l'alliage. La cuisson de la céramique sera réalisée selon le mode d'emploi du fabricant.

BALTIC 40 a été testé particulièrement avec les céramiques SHOFU Vintage et Halo Il peut être utilisé avec toutes les céramiques acceptant un CET correspondant.

9) **BRASAGE**

Avant cuisson : utiliser la brasure CrCo 369 au chalumeau, avec un décapant adéquat.

10) **POLISSAGE**

Pas de recommandation particulière car cet alliage se polit facilement.

CE 1014

Société Des Cendres
74, rue Berthie Albrecht
94400 VITRY SUR SEINE
☎ 01 49 61 41 41 - 🖷 01 49 61 41 59
www.sdc-1859.com